



Technický list - strojově přeloženo

IGP-RAPID®top 381ME-A1

Matný práškový vrchní lak s jemnou strukturou pro dvouvrstvou aplikaci teplotně citlivých dřevěných materiálů v interiéru.



Charakteristika

- hluboký mat
- Různá jemná struktura
- perleť
- Kvalita interiéru



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 6 měsíce at ≤ 25 °C min. 9 měsíce at ≤ 15 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	RAL kovový a individuální kovové barvy na vyžádání



Zpracování

Předúprava

Pokud povrch MDF desek ex works nesplňuje požadavky na kvalitu konečného výrobku, je třeba povrch obrousit. Tím se zajistí, aby měl materiál rovnoměrně hladký povrch a byl zbaven nečistot, drobných škrábanců, prachu, mastnoty atd. Weitere Informationen finden Sie in IGP-TI 111.

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

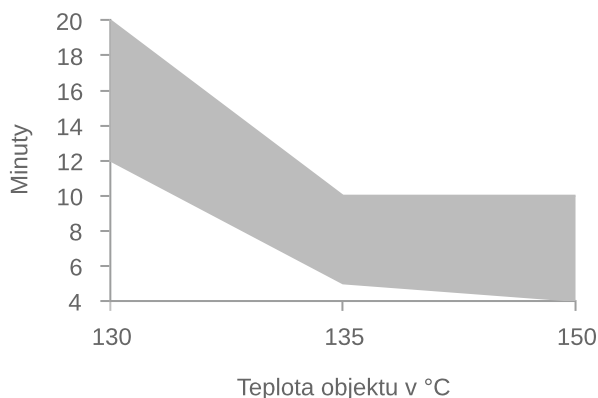
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

80 µm - 100 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t _{min}	t _{max}
130 °C	12 Minuty	20 Minuty
135 °C	5 Minuty	10 Minuty
150 °C	4 Minuty	10 Minuty

Vzhledem k omezené tepelné vodivosti se doporučuje používat infračervené (elektrické/ plynové katalytické) nebo kombinované pece s cirkulujícím vzduchem/infračerveným zářením. V každém případě se doporučují praktické zkoušky přizpůsobené příslušnému objektu a vypalovací peci, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky. Podmínky vytvrzení je třeba pečlivě sledovat. Prášková barva vytvrzená mimo vytvrzovací okno může vykazovat nedostatky v flexibilitě povlaku.

Náš technická zákaznická podpora vám rád poradí.

Zpětná vymahatelnost

Aby se předešlo změnám odstínu v důsledku ztráty efektu během lakování, mělo by se zpracovávat zpracování produktů s perlovým slídkou bez vrácení.

Při automatickém lakování s odpovídající velikostí šarže lze v závislosti na kategorizaci barevného odstínu přidat určité množství vráceného prášku.

V tomto ohledu dodržujte kategorii efektu uvedenou na etiketě obalu a směrnici pro zpracování VR201.1.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	EGGER MBP-L 25 mm
Ověřené nastavení:	Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm
Teplota objektu:	135 °C, 5 min.

Mechanické zkoušky

Zkouška hrncového pásu	≤ 1.1	IGP AA341.42
------------------------	-------	--------------

Chemické testy

aceton	1N na úroveň 2	IGP AA341.44
--------	----------------	--------------

Další vlastnosti

Chování při chemickém stresu	B	DIN 68861 - 1 2011-01
Chování při namáhání oděrem	C	DIN 68861 - 2 2020-07
Chování při stresu z poškrábání	D	DIN 68861 - 4 2013-02
Chování v suchém horku	C	DIN 68861-7 1985-04

Chování ve vlhkém horku	B	DIN 68861 - 8 2001-04
odolnost vůči světlu	> 6	DIN EN 15187 2006-12
Expozice vodní páře 3 cykly: žádné viditelné změny	i.O.	DIN 68930 2009-11
Odolnost vůči měnícím se klimatickým podmínkám 1 cyklus: žádné viditelné změny	i.O.	DIN 68930 2009-11
Odolnost vůči měnícím se klimatickým podmínkám Modul 3, 10 cyklů: žádné viditelné změny	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04
Odolnost proti vlhkosti Modul 2, 14 dní: žádné viditelné změny	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnici RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**